

## Lampiran 1 - Rencana Tahapan dan Waktu Penulisan

KEGIATAN	BULAN						
	Sep-12	Okt-12	Nop-12	Des-12	Jan-13	Feb-13	Mar-13
Persiapan	■	■					
Seminar Proposal			■				
Pengumpulan Data/Pelaksanaan			■	■			
Pengolahan Data					■		
Penulisan Karya Akhir					■	■	
Ujian Sidang Karya Akhir						■	
Perbaikan, Pengandaan, Pengesahaan, penyerahan							■

Lampiran 2 – Panduan *Setting* Mesin *Cup Forming* Line 3

PT D & D PACKAGING INDONESIA DEPARTEMEN PRODUKSI <b>PANDUAN SETTING MESIN CUP FORMING LINE 3</b>	No. Dok : IK/001 Revisi : 00 Halaman : 1/3 Tanggal Terbit : 9 April 12
--------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------

**Tujuan**

Untuk memastikan operator mengoperasikan mesin sesuai prosedur.

**Ruang Lingkup**

Instruksi kerja ini berlaku untuk mesin *CupForming Line*.

Penanggung Jawab	Aktifitas
Operator	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Siapkan peralatan serta bahan-bahan untuk bekerja.</li> <li>2. Putar tuas <i>valve</i> kompresor ke posisi "ON" untuk memasukkan angin ke mesin dan meja "<i>Stacking &amp; Counting</i>"</li> <li>3. Nyalakan mesin dengan memutar saklar utama ke posisi "ON", periksa tekanan angin yg masuk (maksimum 10 bar, minimum 6 bar), kemudian lakukan setting standar untuk aliran angin heater masing-masing <math>\pm 500</math> m<sup>3</sup>/h.</li> <li>4. Buka <i>valve VACUM</i> dan <i>valve CHILLER</i> ke posisi "ON".</li> <li>5. Putar mesin secara manual, searah putaran motor mesin sebanyak 8 kali putaran untuk memastikan tidak adanya benturan antara <i>Tooling</i>.</li> <li>6. Periksa <i>Rotary Blank</i> and lumasi <i>Flange Block Bearing</i> pemegang as <i>Rotary Blank</i> dengan <i>grease</i>.</li> <li>7. Periksa karet <i>vacum</i>, selang dan lubang <i>vacum</i>, bersihkan dari kotoran dan debu.</li> <li>8. Periksa celah <i>Griper</i> dan isi pelumas pada <i>Oil Holes</i> dan lumasi <i>Roller</i>.</li> <li>9. Periksa <i>Folding Wing</i> dan pastikan semua pin pada posisi yang benar, tidak dalam keadaan kendor dan dan lumasi dengan <i>grease</i>.</li> <li>10. Periksa <i>Bottom Feeder</i> dan rantainya kemudian lumasi dengan <i>grease</i>.</li> <li>11. Periksa semua <i>Mandrel</i> (ada 8 buah) dan <i>Klem Mandrel</i> serta periksa lubang angin dan <i>vacum</i> pada <i>Mandrel</i>, kemudian kencangkan baut-bautnya serta bersihkan dari kotoran dan debu.</li> </ol>

PT D & D PACKAGING INDONESIA DEPARTEMEN PRODUKSI	No. Dok : IK/001 Revisi : 00 Halaman : 2/3 Tanggal Terbit : 9 April 12
<b>PANDUAN SETTING MESIN CUP FORMING LINE 3</b>	

<b>Penanggung Jawab</b>	<b>Aktifitas</b>
Operator	<ol style="list-style-type: none"> <li>12. Periksa kebersihan lubang <i>nozzle</i> pada <i>Bottom Heater</i> (tidak ada lubang <i>nozzle</i> yang tersumbat).</li> <li>13. Lumasi <i>As Roulete</i> dan <i>Housing Guide</i> pada <i>Bottom Finish</i> dengan <i>grease</i> dan cek kekencangan baut-bautnya.</li> <li>14. Periksa Lubang <i>nozzle Tamper</i> kemudian bersihkan dari debu dan kotoran.</li> <li>15. Lumasi <i>As Reaming</i> dengan <i>grease</i> pada <i>Top Finish</i> dan <i>Pre Curl</i>, kemudian bersihkan <i>Pocket</i> dari debu dan kotoran</li> <li>16. Jog beberapa saat untuk memastikan bahwa pelumas berfungsi. Jika diperlukan, lakukan <i>Running</i> mesin tanpa blank untuk pemanasan mesin dan pastikan aliran <i>chiller</i> berfungsi</li> <li>17. Isi tabung <i>lubricant</i> dengan mineral oil untuk bagian <i>rimming</i> dan <i>silicon oil</i> untuk bagian <i>bottom finish</i>. Pastikan jangan salah mengisi <i>lubricant</i> pada bagian masing-masing.</li> <li>18. Nyalakan <i>Heater</i> dan tunggu sampai suhunya stabil</li> <li>19. Ubah posisi "SAFETY BY PASS" menjadi "ON" (ini juga dapat dilakukan dengan menyalakan <i>Power</i> terlebih dahulu).</li> <li>20. Periksa meja <i>Packer</i> dan pastikan kerja <i>stacker</i> dan <i>counter</i>-nya sudah berfungsi.</li> <li>21. Tutup semua pintu pengaman mesin kemudian mulai lakukan produksi <i>Cup</i>. Mesin dioperasikan dengan cara : <ul style="list-style-type: none"> <li>- Isi <i>Feeder Blank</i> dengan <i>Blank (W3)</i> yang akan diproduksi. Perhatikan posisi potongannya dan posisi "<i>Artwork / Printing</i>" pada bagian /sisi depan</li> <li>- Masukkan dan atur posisi kertas <i>Bottom</i> pada <i>block bottom</i></li> <li>- Putar saklar "<i>Vacum Blank</i>" dari posisi "OFF" ke "ON"</li> <li>- Putar saklar "<i>Drive Mode</i>" dari posisi "JOG" ke "RUN"</li> <li>- Tekan tombol "Start"</li> </ul> </li> </ol>

PT D & D PACKAGING INDONESIA DEPARTEMEN PRODUKSI <b>PANDUAN SETTING MESIN CUP FORMING LINE 3</b>	No. Dok : IK/001 Revisi : 00 Halaman : 3/3 Tanggal Terbit : 9 April 12
--------------------------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------

<b>Penanggung Jawab</b>	<b>Aktifitas</b>
Operator	22. Periksa kinerja mesin minimal secara visual, baik <i>tooling</i> atau getarannya. Stop mesin jika ada hal yang meragukan 23. Lakukan pemeriksaan hasil produksi secara berkala setiap 30 menit secara visual untuk bentuk <i>cup</i> dengan cara menyobek sebanyak 8 pcs untuk memeriksa kualitas <i>sealed</i> 24. Masukkan data hasil produksi dan aktifitas mesin kedalam Log Sheet Produksi. 25. Informasikan ke Leader jika ada masalah yang tidak dapat diatasi. 26. Matikan mesin jika produksi selesai.



## Lampiran 4 – Log Reject Cup Forming Line 3

DATE	QTY (PCS)	REMARKS
4-Jan-12	4200	Leak base
4-Jan-12	3600	Leak seam
9-Jan-12	8000	Leak base
9-Jan-12	2500	Leak base
10-Jan-12	3000	Leak base
10-Jan-12	2500	Leak base
10-Jan-12	1000	Leak base
10-Jan-12	1500	Leak base
10-Jan-12	4000	Leak base
11-Jan-12	3000	Leak base
11-Jan-12	2000	Leak base
12-Jan-12	5000	Leak base
12-Jan-12	4500	Leak base
15-Jan-12	3000	Leak base
16-Jan-12	3000	Leak base
17-Jan-12	6000	Leak base
17-Jan-12	6000	Leak base
18-Jan-12	3600	Leak base
21-Jan-12	2000	Seam seal
21-Jan-12	3000	Leak base
21-Jan-12	1500	Leak base
21-Jan-12	3000	Leak base
28-Jan-12	1000	Leak base
30-Jan-12	3000	Leak base
4-Feb-12	3600	Leak base
7-Feb-12	2400	Leak base
9-Feb-12	6000	Leak seam
11-Feb-12	1200	Leak base
11-Feb-12	1800	Leak base
12-Feb-12	7200	Leak base
16-Feb-12	1200	Leak seam
16-Feb-12	3600	Leak seam

DATE	QTY (PCS)	REMARKS
17-Feb-12	3000	Leak base
17-Feb-12	1000	Leak base
17-Feb-12	3500	Leak base
18-Feb-12	7000	Leak base
19-Feb-12	1000	Leak base
20-Feb-12	2000	Leak base
23-Feb-12	3500	Leak base
23-Feb-12	4000	Leak base
3-Mar-12	4000	Leak base
3-Mar-12	3000	Leak base
3-Mar-12	4000	Leak base
5-Mar-12	3000	Leak base
5-Mar-12	1000	Leak base
5-Mar-12	3000	Leak base
5-Mar-12	3000	Leak base
6-Mar-12	1000	Leak base
6-Mar-12	6000	Leak base
7-Mar-12	2000	Leak base
7-Mar-12	3000	Leak base
7-Mar-12	3000	Leak base
7-Mar-12	5000	Leak base
9-Mar-12	1000	Leak base
9-Mar-12	1500	Leak base
17-Mar-12	3600	Leak base
17-Mar-12	3600	Leak base
18-Mar-12	3400	Leak base
19-Mar-12	3600	Leak base
19-Mar-12	1200	Leak base
21-Mar-12	3000	Leak base
22-Mar-12	1200	Leak base
28-Mar-12	3000	Leak base
29-Mar-12	3600	Leak base
29-Mar-12	3600	Leak base

<b>DATE</b>	<b>QTY (PCS)</b>	<b>REMARKS</b>
10-Apr-12	4800	Leak base
18-Apr-12	4800	Leak base
3-May-12	6000	Leak base
16-May-12	3000	Leak base
29-May-12	4500	Bottom seal
11-Jun-12	2000	Bottom seal
21-Jun-12	4000	Leak base



Lampiran 5 - Perhitungan Persentase *Reject*

Item	Jan-12	Feb-12	Mar-12	Apr-12	May-12	Jun-12
<b>Reject:</b>						
Leak base	74,300	41,200	73,300	9,600	9,000	4,000
Leak seam	3,600	10,800	-	-	-	-
Seam seal	2,000	-	-	-	-	-
Bottom seal	-	-	-	-	4,500	2,000
<b>Total Reject</b>	<b>79,900</b>	<b>52,000</b>	<b>73,300</b>	<b>9,600</b>	<b>13,500</b>	<b>6,000</b>
<b>Total Produk Bagus</b>	<b>2,259,400</b>	<b>1,633,000</b>	<b>2,194,800</b>	<b>2,015,800</b>	<b>3,423,200</b>	<b>3,202,200</b>
<b>Total Produksi</b>	<b>2,339,300</b>	<b>1,685,000</b>	<b>2,268,100</b>	<b>2,025,400</b>	<b>3,436,700</b>	<b>3,208,200</b>
<b>Persentase reject berdasarkan tipe:</b>						
% Leak base	3.18%	2.45%	3.23%	0.47%	0.26%	0.12%
% Leak seam	0.15%	0.64%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
% Seam seal	0.09%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%
% Bottom seal	0.00%	0.00%	0.00%	0.00%	0.13%	0.06%
<b>Total % Reject</b>	<b>3.42%</b>	<b>3.09%</b>	<b>3.23%</b>	<b>0.47%</b>	<b>0.39%</b>	<b>0.19%</b>